



VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS

PCT

INTERNATIONALER VORLÄUFIGER BERICHT ÜBER DIE PATENTIERBARKEIT

(Kapitel II des Vertrags über die internationale Zusammenarbeit auf dem Gebiet

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts 2271/80 WO	WEITERES VORGEHEN siehe Formblatt PCT/PEA/416	
Internationales Aktenzeichen PCT/EP2004/001250	Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr) 11.02.2004	Prioritätsdatum (Tag/Monat/Jahr) 18.03.2003
Internationale Patentklassifikation (IPK) oder nationale Klassifikation und IPK B60J10/04		
Anmelder METEOR GUMMIWERKE K.H. BÄDJE GMBH & CO.KG et al.		
<p>1. Bei diesem Bericht handelt es sich um den internationalen vorläufigen Prüfungsbericht, der von der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde nach Artikel 35 erstellt wurde und dem Anmelder gemäß Artikel 36 übermittelt wird.</p> <p>2. Dieser BERICHT umfaßt insgesamt 5 Blätter einschließlich dieses Deckblatts.</p> <p>3. Außerdem liegen dem Bericht ANLAGEN bei; diese umfassen</p> <p>a. <input checked="" type="checkbox"/> (an den Anmelder und das Internationale Büro gesandt) insgesamt 9 Blätter; dabei handelt es sich um</p> <p><input type="checkbox"/> Blätter mit der Beschreibung, Ansprüchen und/oder Zeichnungen, die geändert wurden und diesem Bericht zugrunde liegen, und/oder Blätter mit Berichtigungen, denen die Behörde zugestimmt hat (siehe Regel 70.16 und Abschnitt 607 der Verwaltungsvorschriften).</p> <p><input type="checkbox"/> Blätter, die frühere Blätter ersetzen, die aber aus den in Feld Nr. 1, Punkt 4 und im Zusatzfeld angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde eine Änderung enthalten, die über den Offenbarungsgehalt der internationalen Anmeldung in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgeht.</p> <p>b. <input type="checkbox"/> (nur an das Internationale Büro gesandt) insgesamt (bitte Art und Anzahl der/des elektronischen Datenträger(s) angeben), der/die ein Sequenzprotokoll und/oder die dazugehörigen Tabellen enthält/enthalten, nur in computerlesbarer Form, wie im Zusatzfeld betreffend das Sequenzprotokoll angegeben (siehe Abschnitt 802 der Verwaltungsvorschriften).</p>		
<p>4. Dieser Bericht enthält Angaben zu folgenden Punkten:</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Feld Nr. I Grundlage des Bescheids</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. II Priorität</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. III Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. IV Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> Feld Nr. V Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. VI Bestimmte angeführte Unterlagen</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. VII Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung</p> <p><input type="checkbox"/> Feld Nr. VIII Bestimmte Bemerkungen zur internationalen Anmeldung</p>		
Datum der Einreichung des Antrags 21.07.2004	Datum der Fertigstellung dieses Berichts 22.12.2004	
Name und Postanschrift der mit der internationalen Prüfung beauftragten Behörde  Europäisches Patentamt - P.B. 5818 Patentlaan 2 NL-2280 HV Rijswijk - Pays Bas Tel. +31 70 340 - 2040 Tx: 31 651 epo nl Fax: +31 70 340 - 3016	Bevollmächtigter Bediensteter Verkerk, E Tel. +31 70 340-4344 	

**INTERNATIONALER VORLÄUFIGER BERICHT
ÜBER DIE PATENTIERBARKEIT**
JC20 Rec'd PCT/PTO 30 JUN 2005
 Internationales Aktenzeichen
 PCT/EP2004/001250

Feld Nr. I Grundlage des Berichts

1. Hinsichtlich der **Sprache** beruht der Bericht auf der internationalen Anmeldung in der Sprache, in der sie eingereicht wurde, sofern unter diesem Punkt nichts anderes angegeben ist.
 - ☐ Der Bericht beruht auf einer Übersetzung aus der Originalsprache in die folgende Sprache, bei der es sich um die Sprache der Übersetzung handelt, die für folgenden Zweck eingereicht worden ist:
 - ☐ internationale Recherche (nach Regeln 12.3 und 23.1 b))
 - ☐ Veröffentlichung der internationalen Anmeldung (nach Regel 12.4)
 - ☐ internationale vorläufige Prüfung (nach Regeln 55.2 und/oder 55.3)
2. Hinsichtlich der **Bestandteile*** der internationalen Anmeldung beruht der Bericht auf (*Ersatzblätter, die dem Anmeldeamt auf eine Aufforderung nach Artikel 14 hin vorgelegt wurden, gelten im Rahmen dieses Berichts als "ursprünglich eingereicht" und sind ihm nicht beigelegt*):

Beschreibung, Seiten

5-9 in der ursprünglich eingereichten Fassung ✓
 1-4, 4a, 4b eingegangen am 21.07.2004 mit Schreiben vom 20.07.2004 ✓

Ansprüche, Nr.

1-10 eingegangen am 21.07.2004 mit Schreiben vom 20.07.2004 ✓

Zeichnungen, Blätter

1/3-3/3 in der ursprünglich eingereichten Fassung ✓

☐ einem Sequenzprotokoll und/oder etwaigen dazugehörigen Tabellen - siehe Zusatzfeld betreffend das Sequenzprotokoll

3. ☐ Aufgrund der Änderungen sind folgende Unterlagen fortgefallen:
 - ☐ Beschreibung: Seite
 - ☐ Ansprüche: Nr.
 - ☐ Zeichnungen: Blatt/Abb.
 - ☐ Sequenzprotokoll (*genaue Angaben*):
 - ☐ etwaige zum Sequenzprotokoll gehörende Tabellen (*genaue Angaben*):
4. ☐ Dieser Bericht ist ohne Berücksichtigung (von einigen) der diesem Bericht beigelegten und nachstehend aufgelisteten Änderungen erstellt worden, da diese aus den im Zusatzfeld angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde über den Offenbarungsgehalt in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgehen (Regel 70.2 c)).
 - ☐ Beschreibung: Seite
 - ☐ Ansprüche: Nr.
 - ☐ Zeichnungen: Blatt/Abb.
 - ☐ Sequenzprotokoll (*genaue Angaben*):
 - ☐ etwaige zum Sequenzprotokoll gehörende Tabellen (*genaue Angaben*):

* Wenn Punkt 4 zutrifft, können einige oder alle dieser Blätter mit der Bemerkung "ersetzt" versehen werden.

Feld Nr. V Begründete Feststellung nach Artikel 35 (2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

1. Feststellung
- | | |
|--------------------------------|---------------------|
| Neuheit (N) | Ja: Ansprüche 1-10 |
| | Nein: Ansprüche |
| Erfinderische Tätigkeit (IS) | Ja: Ansprüche 1-10 |
| | Nein: Ansprüche |
| Gewerbliche Anwendbarkeit (IA) | Ja: Ansprüche: 1-10 |
| | Nein: Ansprüche: |

2. Unterlagen und Erklärungen (Regel 70.7):

siehe Beiblatt

Zu Punkt V

Begründete Feststellung hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung

1. Es wird auf das folgende Dokument verwiesen:
D1: WO 00/03885 A (BAEDJE K H METEOR GUMMIWERKE ;
BUCHHOLZ HANS VOLKER (DE)) 27. Januar 2000 (2000-01-27)
2. Das Dokument D1 wird als nächstliegender Stand der Technik gegenüber dem Gegenstand des Anspruchs 1 angesehen. Es offenbart, siehe Figuren 4, 5 und 6, und Seite 6, Zeile 29, bis Seite 7, Zeile 14 (die Verweise in Klammern beziehen sich auf dieses Dokument):
Eine zur Montage an einer Rahmenstruktur (36,37) eines Fahrzeugs eingerichtete Dichtungsleiste (14), die zum Zusammenwirken mit einer zwischen einer Öffnungs- und einer Schließstellung verschwenkbaren Scheibe (44) eines Fensters bestimmt ist, mit wenigstens einer Dichtungslippe (42,43), die nach Maßgabe der Schwenkposition der Scheibe (44) randseitig an dieser dichtend anliegt, wobei getrennt voneinander hergestellte, zur Montage an der Rahmenstruktur (36,37) bestimmte, wenigstens eine Dichtungslippe tragende Formteile (18,21), die im montierten Zustand einen im Querschnitt global U-förmigen, zur Aufnahme der Scheibe (44) eingerichteten Raum bilden.
Der Gegenstand des Anspruchs 1 unterscheidet sich daher von der bekannten Dichtungsleiste dadurch, daß
zumindest das eine der beiden Formteile in einer Richtung senkrecht zu der Oberfläche der Scheibe justierbar an der Rahmenstruktur befestigt ist, wobei die Formteile im montierten Zustand nur über die Rahmenstruktur, nicht jedoch unmittelbar miteinander in Verbindung stehen.
Der Gegenstand des Anspruchs 1 ist somit neu (Artikel 33(2) PCT).
- 2.2 Die mit der vorliegenden Erfindung zu lösende Aufgabe kann somit darin gesehen werden, daß der Anpressdruck der wenigstens einen Dichtungslippe einstellbar ist.

Die in Anspruch 1 der vorliegenden Anmeldung für diese Aufgabe vorgeschlagene

Lösung beruht aus den folgenden Gründen auf einer erfinderischen Tätigkeit
(Artikel 33(3) PCT):

Die Ausbildung einer Dichtungsleiste mit der Maßgabe, daß sich
Justiermöglichkeiten des Anpressdruckes der Dichtungslippen an der
aufzunehmenden Scheibe ergeben, ist dem Stand der Technik nicht
entnehmbar, und wird auch nicht durch ihn nahegelegt.

3. Die Ansprüche 2-10 sind vom Anspruch 1 abhängig und erfüllen damit ebenfalls die Erfordernisse des PCT in bezug auf Neuheit und erfinderische Tätigkeit.
4. Der Gegenstand der Ansprüche bezieht sich auf eine Dichtungsleiste und ist in zum Beispiel Fahrzeugen gewerblich anwendbar.

BESCHREIBUNG

Dichtungsleiste für die Rahmenstruktur eines Fahrzeugs

5

Die Erfindung bezieht sich auf eine Dichtungsleiste entsprechend dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

10

Derartige Dichtungsleisten sind zum Zusammenwirken mit der, zwischen einer Öffnungs- und einer Schließstellung bewegbaren Scheibe der Fensteröffnung eines Fahrzeugs bestimmt. Sie werden im Bereich der C-Säulen, jedoch auch der Dachrahmen von faltverdecken, Hardtops und zurückziehbaren Hardtops eingesetzt. Die Dichtungselemente gelangen nach Maßgabe des Öffnungszustands der Scheibe mehr oder weniger in eine dichtende Anlage mit deren

15

Randbereichen.

20

Regelmäßig sind die Dichtungselemente dahingehend ausgebildet, dass sich beiderseits der Scheibe Dichtungslippen befinden, die nach Maßgabe einer definierten Vorspannung an der Scheibe anliegen. Diese Vorspannung ist dahingehend bemessen, dass zwar eine ausreichende Dichtungskraft gegeben ist, dass jedoch der unvermeidbare Verschleiß in Grenzen gehalten ist.

25

Bei dem Konzept der Schwenkbewegung der Scheibe zwischen der Öffnungs- und der Schließstellung müssen Randbedingungen beachtet werden, die durch die Gestalt des innerhalb der Türkonstruktion zur Verfügung stehenden Raumes bedingt sind. Dieser wird häufig durch den Radkasten beschränkt, so dass eine einfache Vertikalbewegung der Scheibe häufig nicht möglich ist und eine diesen räumlichen Beschränkungen angepasste Schwenkbewegung eingerichtet werden muss. Diesem Umstand muss auch bei der Auslegung der Dichtungsleiste Rechnung getragen werden, nämlich mit dem Ziel, eine beidseitige gleichförmige Überdeckung der Scheibe durch die Dichtungslippen zu sichern, und zwar in Abhängigkeit von dem Öffnungszustand der Scheibe entlang der konstruktiv festgelegten Schwenkkurve.

30

Eine weitere Randbedingung für die Dichtungsleiste ergibt sich aus der durch das jeweilige Fahrzeug definierten räumlichen Krümmung der Fensterberandung.

5

Im Hause der Anmelderin sind einstückige Dichtungsleisten bekannt, die einen im Querschnitt global U-förmigen Aufbau zeigen und über einen mittleren Basisabschnitt an der Rahmenstruktur eines Fahrzeug, hier einer Fenstereinfassung befestigbar sind. Diese Dichtungsleisten gelangen in dieser Form, dass
10 heißt als Fertigprodukt zur Fahrzeugmontage. Infolge der genannten, für die Scheibe einzurichtenden Schwenkkurve weist dieser Raum - entlang der Dichtungsleiste gesehen - unterschiedliche Tiefenabmessungen auf, so dass sich die Durchführung von Nachbearbeitungen von Funktionsflächen, die regelmäßig innerhalb dieses Raumes angeordnet sind, aufgrund deren schlechter Zugänglichkeit häufig sehr schwierig gestaltet. Dies kann in Einzelfällen zu Qualitätsminderungen und sogar zu Mängeln bei den Enderzeugnissen führen.

15

Aus der Fundstelle WO 00/0385 A ist eine zur Montage an der Rahmenstruktur eines Fahrzeugs eingerichtete Dichtungsleiste bekannt, die zum Zusammenwirken mit einer verschwenkbaren Scheibe eines Fensters bestimmt ist und
20 einen im Querschnitt global U-förmigen, zur Aufnahme der Scheibe eingerichteten Raum bildet. Die freien Enden der Querschnittsstruktur sind jeweils mit einer Dichtungslippe versehen, die zur randseitigen dichtenden Anlage an der Scheibe bestimmt ist. Die genannte Querschnittsstruktur ist aus zwei L-förmigen
25 Teilen zusammengesetzt, deren Basisteile einander überdecken und deren Seitenteile die seitlichen Querschnittsbegrenzungen bilden. Die Basisteile sind formschlüssig relativ zueinander fixiert und stehen gleichzeitig über Verschraubungen fest mit der Rahmenstruktur des Fahrzeugs in Verbindung.

25

30 Aus der Fundstelle FR 2 743 028 A ist eine vergleichbare, einen U-förmigen Querschnitt aufweisende Dichtungsleiste bekannt, die global aus zwei, L-förmigen, aus thermoplastischem Kunststoff bestehenden Rahmenteilen zusammengesetzt ist, die gemeinsam ein Dichtungselement tragen, welches an seinen freien Enden Dichtungslippen bildet, die zur seitlichen Anlage an der Scheibe

30

der Türe eines Kraftfahrzeugs bestimmt sind. Das Dichtungselement verbindet über einen mittleren membranförmigen Zwischenabschnitt die Basisabschnitte der Rahmentteile, wobei dieser Zwischenabschnitt mit der Maßgabe bemessen ist, dass die Rahmentteile im nicht monierten Zustand der Dichtungsleiste voneinander beabstandet sind. Der Einbauzustand dieser Dichtungsleiste ist jedoch dadurch gekennzeichnet, dass die beiden Rahmentteile über ihre Basisabschnitte, die komplementär nach Art einer Feder-Nut-Verbindung ausgebildet sind, fest miteinander verbunden werden, so dass sich der membranförmige Verbindungsabschnitt in den Innenraum des U-förmigen Querschnitts hinein wölbt und eine elastische Anlageleiste für eine in diesen Raum eingeführte Scheibe bildet.

Die aus der Fundstelle DE 195 31 600 A1 bekannte Dichtungsleiste ist durch eine einteilige, U-förmige Schiene gekennzeichnet, deren freie Enden mit Dichtungslippen in Verbindung stehen, die in den U-förmigen Querschnittsraum hineinragen und zur dichtenden Anlage an der Scheibe der Türe eines Kraftfahrzeugs bestimmt sind. Die Befestigung der genannten Schiene erfolgt über eine Verschraubung des einen der beiden Schenkel mit einer flanschartigen Rahmenstruktur des Fahrzeugs, wobei die Verschraubung mit der Maßgabe angelegt ist, dass eine Verstellung in Fahrzeughöhen und -längsrichtung möglich ist.

Sämtliche dieser bekannten Dichtungsleisten sind dadurch gekennzeichnet, dass die Abmessungen der U-förmigen Aufnahmestruktur für die Scheibe faktisch konstruktiv vorgegeben und nicht justierbar ist. Dies bedeutet, dass dementsprechend die Anpresskraft der Dichtungselemente bzw. der Dichtungslippen durch deren Bemessung, deren Gestaltung und deren Werkstoff ebenfalls festgelegt ist. Sollte die sich ergebende Anpresskraft jedoch unangemessen sein bzw. ungleichförmig, stehen bei diesen Ausführungsformen keine kostenmäßig einfach durchzuführenden Korrekturmaßnahmen zur Verfügung.

Ein Bedürfnis zur Variierung des Anpressdruckes ergibt sich aus der sich abzeichnenden zukünftigen Verwendung solcher Fahrzeugwaschanlagen, bei denen auf rotierende oder translatorisch bewegte Bürstenanordnungen verzichtet

wird und anstelle dieser Systeme Düsenanordnungen eingesetzt werden, aus denen eine Reinigungsflüssigkeit unter hohem Druck austritt. In einzelnen Fällen haben sich Dichtungsanordnungen im Fensterbereich als unzureichend erwiesen, um dem Druck der auftreffenden Reinigungsflüssigkeit zu widerstehen.

Es ist die Aufgabe der Erfindung, eine Dichtungsleiste der eingangs bezeichneten Gattung mit Hinblick auf ein qualitativ gleichförmig und reproduzierbar gutes Enderzeugnis sowie mit Hinblick auf nachträgliche Einstellungsänderungen hin auszugestalten. Gelöst ist diese Aufgabe bei einer solchen Dichtungsleiste durch die Merkmale des Kennzeichnungsteils des Anspruchs 1.

Erfindungswesentlich ist zunächst einmal, dass die beiden Formteile, die den im Querschnitt U-förmigen Raum der Dichtungsleiste umschließen, als voneinander getrennte Bauelemente vorliegen und somit in diesem getrennten Zustand zur Fahrzeugmontage gelangen. Arbeitsvorgänge, die nach der Formgebung der Formteile anfallen, können somit unbehindert durch die Gestalt der Dichtungsleiste ausgeführt werden, so dass sich die fertigungstechnischen Probleme, die mit der eingeschränkten Zugänglichkeit von Bearbeitungsflächen innerhalb des genannten Raumes und dessen - entlang der Dichtungsleiste gesehen - sich ändernder Tiefe zusammenhängen, gar nicht erst stellen. Beide Formteile können somit getrennt voneinander bis zum Zustand des Endprodukts bearbeitet werden. Dies eröffnet vorteilhafte Möglichkeiten zur Bereitstellung einer reproduzierbaren Produktqualität.

Erfindungswesentlich ist ferner, dass wenigstens eines der beiden Formteile - in einer Richtung senkrecht zu der Oberfläche der Scheibe gesehen - justierbar an der Rahmenstruktur bzw. einer Fenstereinfassung befestigt ist. Dies bedeutet, dass der Anpressdruck, unter dem die Dichtungslippen an der Scheibe stehen, durch Anpassung der Position wenigstens eines der Formteile veränderbar ist. Auf diesem Wege kann ein wie auch immer verursachter ungleichförmiger Anpressdruck beiderseits der Scheibe in einer gewünschten Weise verändert bzw. ausgeglichen werden. Darüber hinaus kann auch, soweit dies mit einer Begrenzung des Verschleißes sowie unter Umständen der Schwergängigkeit des Öffnungs- und des Schließvorgangs der Scheibe verein-

bar ist, ein erhöhter Anpressdruck eingestellt werden, so dass Probleme mit Hochdruck-Autowaschanlagen zuverlässig vermieden werden.

5 Eine Bearbeitung von Funktionsflächen, z. B. Dichtungsflächen kann gemäß den Merkmalen des Anspruchs 2 in der Aufbringung von Beschichtungen beispielsweise in der Form von Gleitlack, Beflockungen usw. bestehen.

10 Die Dichtungsleiste weist entsprechend den Merkmalen des Anspruchs 3 eine räumlich gekrümmte Gestalt auf, wobei sich das Tiefenmaß des im Querschnitt U-förmigen Raumes von dem einen bis zu dem anderen Ende ändert. Die räumliche Krümmung sowie die Art der Veränderung des genannten Tiefenmaßes werden durch die Konstruktionsdaten des jeweiligen Fahrzeugs bestimmt.

15 Die Merkmale des Anspruchs 4 sind auf eine beispielhafte, jedoch einfach realisierbare Ausführungsform der Dichtungsleiste gerichtet. Zumindest das senkrecht zu der Scheibe justierbar angeordnete Formteil weist eine im Querschnitt L-förmige Gestaltung auf und besteht aus einem Basisteil und einem Seitenteil, wobei ersteres zur Befestigung an der Rahmenstruktur eingerichtet
20 ist. Die Formteile sind unabhängig voneinander an der Rahmenstruktur montiert und stehen untereinander jedenfalls nicht unmittelbar in Verbindung.

Die Merkmale der Ansprüche 5 bis 8 sind auf eine weitere konstruktive sowie werkstoffliche Ausgestaltung der Dichtungsleiste gerichtet. Diese steht hiernach
25 mit der Maßgabe mit der Rahmenstruktur in Verbindung, dass jedenfalls der durch die Dichtungsleiste umgrenzte Raum zuverlässig dichtend gegenüber dem Außenraum geschützt angeordnet ist. Die Formteile können hiernach aus einem Kunststoff, einem Metall, z.B. VA-Blech oder in dem einen Fall aus Kunststoff und in dem anderen Fall aus einem Metall bestehen. In Abhängigkeit
30 von den Abmessungen und der Struktur der Formteile kann bei einer Herstellung aus Kunststoff über eine Anordnung von Versteifungsrippen eine Stabilitätsverbesserung in Betracht kommen.

Infolge der lösbaren Befestigung der Formteile an der Rahmenstruktur entsprechend den Merkmalen des Anspruchs 9 sind auch nachträgliche Eingriffe möglich, insbesondere Nachjustierungen der Dichtungslippen.

- 5 Die Formteile sind gemäß den Merkmalen des Anspruchs 10 in einer von dem jeweiligen Fahrzeug abhängigen Weise räumlich gekrümmt ausgebildet.

NEUE ANSPRÜCHE

- 5 1. Zur Montage an einer Rahmenstruktur (3) eines Fahrzeugs eingerichtete Dichtungsleiste, die zum Zusammenwirken mit einer zwischen einer Öffnungs- und einer Schließstellung verschwenkbaren Scheibe (17) eines Fensters bestimmt ist, mit wenigstens einer Dichtungslippe (12,16), die nach Maßgabe der Schwenkposition der Scheibe (17) randseitig an dieser dicht-
- 10 tend anliegt, bestehend aus getrennt voneinander hergestellten, zur Montage an der Rahmenstruktur (3) bestimmten, die wenigstens eine Dichtungslippe tragenden Formteile (1,2), die im montierten Zustand einen im Querschnitt global U-förmigen, zur Aufnahme der Scheibe (17) eingerichteten Raum (4) bilden, dadurch gekennzeichnet, dass die Formteile (1,2) im montierten Zu-
- 15 stand nur über die Rahmenstruktur (3), nicht jedoch unmittelbar miteinander in Verbindung stehen und dass zumindest das eine der beiden Formteile (1, 2) in einer Richtung (21) senkrecht zu der Oberfläche der Scheibe (17) mit der Maßgabe justierbar an der Rahmenstruktur (3) befestigt ist, dass der Anpressdruck der wenigstens einen Dichtungslippe (12,16) einstellbar ist.
- 20
2. Dichtungsleiste nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens eines der Formteile (1,2) mit einer zu beschichtenden oder in sonstiger Weise zu bearbeitenden Funktionsfläche versehen ist.
- 25 3. Dichtungsleiste nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Raum (4) unter Anpassung an die Bewegungskurve der Scheibe (17) zwischen einer vollständigen Öffnungsstellung und einer völligen Schließstellung ausgehend von dessen einem Ende (8) bis zu dessen anderem Ende (9) ein sich änderndes Tiefenmaß (7) aufweist.
- 30
4. Dichtungsleiste nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest eines der beiden Formteile (1,2) eine global L-förmige Gestalt aufweist und aus einem, zur Befestigung an der Rahmenstruktur (3) bestimmten Basisteil (13) und einem sich zu diesem senkrecht erstreckenden

Seitenteil (14) besteht, wobei sich das Seitenteil (14) im Wesentlichen parallel zu der Scheibe (17) bzw. dem Tiefenmaß (7) erstreckt.

5 5. Dichtungsleiste nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass sich das Basisteil (13) im Wesentlichen parallel zu einem Randabschnitt (6) der Rahmenstruktur (3) erstreckt und in Richtung der Pfeile (21) senkrecht zu der Oberfläche der Scheibe (17) justierbar mit dem Randabschnitt (6) in Verbindung steht.

10 6. Dichtungsleiste nach einem der Ansprüche 4 oder 5, gekennzeichnet durch wenigstens ein, zwischen der Rahmenstruktur (3) und einem der Formteile (1,2) wirksames Dichtungsprofil (26,22) zum Dichten des Innenraumes der Dichtungsleiste gegenüber der Außenseite (24) der Rahmenstruktur (3).

15 ~~7. Dichtungsleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche 1 bis 6, da-~~
durch gekennzeichnet, dass die Formteile (1,2) aus einem Kunststoff, z.B. PPE bestehen, dass die Dichtungselemente (11,15) sowie das wenigstens eine Dichtungsprofil (26,22) aus einem Elastomer, z. B. EPDM oder TPE bestehen und jeweils als Formelemente ausgebildet sind, die im Rahmen
20 eines Umspritzprozesses oder in sonstiger Weise mit den Formteilen (1,2) verbunden sind.

25 8. Dichtungsleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens eines der Formteile (1,2) aus einem metallischen Werkstoff, z.B. VA-Blech besteht, dass die Dichtungselemente (11,15) sowie das wenigstens eine Dichtungsprofil (26,22) aus einem Elastomer, z.B. EPDM oder TPE bestehen und jeweils als Formelemente ausgebildet sind, die im Rahmen eines Umspritzprozesses oder in sonstiger Weise mit den Formteilen (1,2) verbunden sind.

30

9. Dichtungsleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Formteile (1,2) lösbar mit der Rahmenstruktur (3) in Verbindung stehen

10. Dichtungsleiste nach einem der vorangegangenen Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass die Formteile (1,2) nach Maßgabe der Rahmenstruktur (3) eine ausgehend von dem einen Ende (8) bis zu dem anderen Ende (9) räumlich gekrümmte Gestaltung aufweisen.
- 5